

Garant**Entandsgångfräs 2×D, TiAlN, M: M1****Beställningsdata**

Ordernummer	139610 M1
GTIN	4045197533821
Artikelklass	11J

Beskrivning**Utförande:**

Korrigerad gängprofil för fräsning av **exakt invändig gänga** (förutsätter stabil uppspanning). Mycket stabil **enskärig** gängfräs, **speciellt lämplig för kol-/glasfiberarmerad plast och grafit**. Även lämplig för **Ti- och Ni-baserade legeringar** samt **härdade stålqualiteter upp till 63 HRC**.

Fördel:

Betydligt mindre radiell undanböjning än på flerskäriga gängfräsar.

OBS!:

Enskärs gängfräs **uteslutande** för **invändig gängformning**. **Kärnhål (och ev. försänkning) måste redan finnas!**

Teknisk beskrivning

Matning f_z i stål < 1400 N/mm ²	0,01 mm
största arbetsdjup L_c	3 mm
Tandantal Z	4
Gängstigning	0,25 mm
Antal spånspår	4
Skaftdiameter D_s	3 mm
totallängd L	32 mm
Matning f_z i CFK	0,02 mm
Skaftlängd L_s	18 mm
Invändig	nej

Gängdjup	2 mm
gänga	M1
Nominell $\varnothing D_c$	0,74 mm
Utkragningslängd L_1	3 mm
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Gängnorm	DIN 13
Skaft	DIN 6535 HA
Användning vid håltyp	upp till $2 \times D$ vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till $2 \times D$ vid genomgående hål
Skafttolerans	h6
Färgring	grön
Användning inomhus/utomhus	Invändig
Produktslag	Gängfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	300 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	300 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	300 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	250 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H

Stål < 60 HRC	lämplig	40 m/min	H
Stål < 67 HRC	mindre lämplig	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	60 m/min	S
GFK	lämplig	100 m/min	N
CFK	lämplig	100 m/min	N
Grafit	lämplig	150 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		